

Nazwa
kwalifikacji:**Przetwórstwo wytworów papierniczych**Oznaczenie
kwalifikacji:**A.58**

Numer zadania:

01

Kod arkusza:

A.58-01-01 zo

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
R.1	Rezultat 1: Karta technologiczna zamówienia (Tabela 1)
R.1.1	podany rodzaj/ nazwa i ilość wyrobu: pudła klapowe, 6000 sztuk
R.1.2	podane wymiary wewnętrzne pudeł: 439 x 280 x 288 mm
R.1.3	podany kolor nadruku: czarny
R.1.4	podane wymiary arkuszy/ półproduktu: 584 x 1489 mm
R.1.5	scharakteryzowana faktura falista: trzywarstwowa, fala C, wysokość fali 3,2 mm, współczynnik pofalowania 1,5. Kryterium należy uznać za spełnione jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.6	scharakteryzowany papier na górną warstwę płaską: kraftliner (siarczanowy, zaklejony) gramatura 220 g/m ² , szer. zwoju 1200 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.7	scharakteryzowany papier na dolną warstwę płaską: testliner (dwuwarstwowy, makulaturowy) gramatura 300 g/m ² , szer. zwoju 1200 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 3 cechy
R.1.8	scharakteryzowany papier na warstwę pofalowaną (fluting): gramatura 180 g/m ² , makulaturowy, szer. zwoju 1200 mm. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli są wymienione co najmniej 2 cechy
R.1.9	podane stosowane kleje: klej skrobiowy - do sklejania wszystkich warstw tektury (klejenie dwuwarstwowej i trzywarstwowej tektury falistej), klej POW - do łączenia pudeł
R.1.10	podany sposób pakowania pudeł: 500 sztuk pudeł na palecie
R.2	Rezultat 2: Schemat blokowy
R.2.1	uwzględnione pobranie materiałów z magazynu
R.2.2	uwzględnione przygotowanie klejów: skrobiowego i POW
R.2.3	uwzględnione wytworzenie trzywarstwowej tektury falistej
R.2.4	uwzględnione cięcie tektury na arkusze (połączone z bigowaniem wzdłużnym)
R.2.5	uwzględnione badanie parametrów jakości tektury falistej
R.2.6	uwzględnione przygotowanie formy drukowej fotopolimerowej i farby drukowej fleksograficznej black
R.2.7	uwzględniono zadrukowanie arkuszy
R.2.8	uwzględnione wycinanie pudeł (slotowanie i bigowanie poprzeczne)
R.2.9	uwzględnione sklejanie i składanie pudeł
R.2.10	uwzględnione pakowanie pudeł na palety i ekspedycja do klienta
R.3	Rezultat 3: Zapotrzebowanie materiałowe (Tabela 2)
wpisane:	
R.3.1	obliczona długość dwóch wstępów papieru (kraftlinera i testlinera) na warstwy płaskie: 2 x 4913,7 m. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość kraftlinera lub testlinera mieści się w przedziale 4900 - 4930 m
R.3.2	obliczona masa papieru na górną warstwę płaską (kraftliner): 1297,22 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1295 - 1300 kg
R.3.3	obliczona masa papieru na dolną warstwę płaską (testliner): 1768,93 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1765 - 1773kg
R.3.4	obliczona długość wstęgi papieru na warstwę pofalowaną (fluting): 7370,55 m. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana długość mieści się w przedziale 7360 - 7380 m
R.3.5	obliczona masa papieru na warstwę pofalowaną: 1592,04 kg lub 3184,08 kg. Kryterium należy uznać za spełnione, jeżeli podana masa mieści się w przedziale 1590 - 1594 kg lub w przedziale 3180 - 3188 kg
R.3.6	obliczona liczba palet: 14 sztuk
R.4	Rezultat 4: Dobór maszyn i urządzeń do poszczególnych etapów produkcji (Tabela 3)
R.4.1	do wytworzenia trzywarstwowej tektury falistej i pocięcia jej na arkusze dobrana tekturница do produkcji tektury falistej trój- i pięciowarstwowej z możliwością wytworzenia fal B i C – szerokość 1200 mm lub 2400 mm
R.4.2	do zadrukowania arkuszy i wycinania pudeł dobrany slotter wyposażony w drukarkę fleksograficzną
R.4.3	do składania i sklejania pudeł dobrana składarko-sklejarka
R.4.4	do przygotowania farb fleksograficznych dobrany mieszalnik farb fleksograficznych
R.4.5	do przygotowania kleju skrobiowego dobrany mieszalnik do przygotowania kleju skrobiowego
R.4.6	do przygotowania kleju POW dobrany mieszalnik do dyspersji wodnych
R.4.7	do pakowania pudeł dobrane stanowisko do pakowania pudeł na palety z urządzeniem do owijania taśmą
R.5	Rezultat 5: Opis badań jakości tektury falistej (Tabela 4)
W Tabeli 4 przypisane poszczególnym urządzeniom badawczym i zasadom oznaczenia następujące nazwy właściwości (parametrów) tektury falistej i pudeł:	
R.5.1	numer 1: wytrzymałość (odporność) tektury na przepuklenie BST
R.5.2	numer 2: odporność tektury na zginanie krawędziowe (kolumnowe) ECT
R.5.3	numer 3: sztywność zginania tektury SB
R.5.4	numer 4: absorpcja wody (chłonność) metodą Cobb
R.5.5	numer 5: odporność na zginanie płaskie FCT
R.5.6	numer 6: odporność pudła na ściskanie BCT